

# Н о в о с т и н е д е л и

**Магнитогорский цементно-огнеупорный завод (ОАО «МЦОЗ», Челябинская обл.), входящий в группу предприятий ОАО «ММК», в 2009 г. произвел около 1,1 млн т продукции.** Производство цемента в 2009 г. составило более 717 тыс. т, что на 36,3% больше, чем в 2008 г. Увеличение выпуска цемента стало возможным благодаря вводу в строй пятой вращающейся печи для производства его основного сырья — клинкера. Мощность печи составляет 300 тыс. т клинкера в год.

**Компания «Казанские стальные профили» (Республика Татарстан) внедрила новое производственное оборудование по изготовлению профилированных листов с высотой гофры 21 и 44 мм.** Высокое качество изделий обеспечивается последовательным методом профилирования с использованием автоматической системы управления и слежения за точностью прокатки и порезки листов. Особенностью новой продукции является сочетание превосходной геометрии и несущих характеристик, обеспечивающих надежное сцепление листов между собой.

**ОАО «Уфалейникель» (Челябинская обл.) вводит в работу четвертую шахтную печь в плавильном отделении.** Это позволит в феврале 2010 г. по сравнению с январем увеличить выпуск металлического никеля с 700 до 850 т. Решение о пуске печи было принято после роста котировок никеля на Лондонской бирже металлов до 18 200 дол./т. В 2009 г. цены опускались до 9000 дол./т, что фактически является себестоимостью производства металла.

**ОАО «Пластик» (Тульская обл.) приступило к монтажу линии по производству нетканых геосинтетических материалов.** На строительной площадке произведена разметка фундамента, смонтированы две воздуходувки, идет монтаж вспомогательного оборудования. Для проведения шефмонтажных работ в ОАО «Пластик» прибыли специалисты итальянской компании O. R. V. Manufacturing S. p. A. В их задачи входят общий контроль проводимых работ, установка вспомогательного оборудования, монтаж этажерки — металлической конструкции, являющейся частью прядильной балки.

**Челябинский трубопрокатный завод (ОАО «ЧТПЗ») поставит около 44 тыс. т труб большого диаметра с внутренним и внешним антикоррозионным покрытием для строительства водопровода на острове Русский.** Работы по сооружению нового водопровода входят в комплекс мероприятий по

подготовке к саммиту АТЭС (Азиатско-Тихоокеанское экономическое сотрудничество), который пройдет во Владивостоке в 2012 г. При выполнении данного заказа ОАО «ЧТПЗ» впервые задействует новый участок нанесения внутреннего покрытия, включающий установки внутренней промывки и предварительного нагрева труб, оборудование дробеструйной обработки и нанесения покрытия, сушильную камеру и площадку окончательного контроля.

**Машиностроительная корпорация «Уралмаш» (ЗАО «Уралмаш», г. Екатеринбург), входящая в Группу ОМЗ, заключила контракты с предприятиями компании ArcelorMittal в Казахстане и Польше на поставку 2300 т прокатных валков.** Для ArcelorMittal Temirtau (Казахстан) будут поставлены опорные валки станов горячей и холодной прокатки и рабочие валки станов холодной прокатки, для польских заводов Huta Krolewska и Dabrowa Gornicza — рабочие валки станов горячей прокатки. Контракты подписаны по итогам тендеров, в которых МК «Уралмаш» обошла предприятия Украины и Китая.

**На заводе стирала и полиэфирных смол ОАО «Нижекамскнефтехим» (ОАО «НКНХ», Республика Татарстан) успешно завершены опытно-промышленные испытания системы очистки сточных вод от полиэфиров.** Схему очистки отработали на существующем резервном оборудовании, поэтому затраты на ее осуществление оказались невелики. При этом на порядок снизился один из важнейших показателей загрязненности сточных вод — ХПК (химическое потребление кислорода).

**Тихвинский вагоностроительный завод (ЗАО «ТВСЗ», Ленинградская обл.) изготовил первые два опытных образца тележки модели 12-9855 (Barber S-2-R) с осевой нагрузкой 25 тс.** Конструкция новой тележки имеет ряд инновационных решений, не используемых ранее в отечественном вагоностроении. Одновременно с улучшением динамических характеристик (по сравнению с тележкой 18-100) увеличился межремонтный пробег (до 500 тыс. км) и срок службы износостойких элементов, выдерживающих расстояния в 1 млн км. Кроме того, использование Barber S-2-R позволяет повысить скорость движения порожних вагонов на 30–40 км/ч и снизить стоимость жизненного цикла в 2 раза.

*По сообщениям пресс-служб компаний подготовила Марина Народова*